

バンドソーマシン

UGA II 260

取扱説明書

この取扱説明書には、ダイトウ バンドソーマシン UGA II 260 の操作方法およびご使用上の注意事項などについて記載してあります。




- ・本機をご使用になる前に、必ずこの「取扱説明書」をお読みになり、正しい取り扱い方法を理解してからご使用ください。
- ・この「取扱説明書」をお読みになった後も、いつでも読むことができるよう取り出しやすい場所に保管してください。

大東精機株式会社

[20] 仕 様

ズル

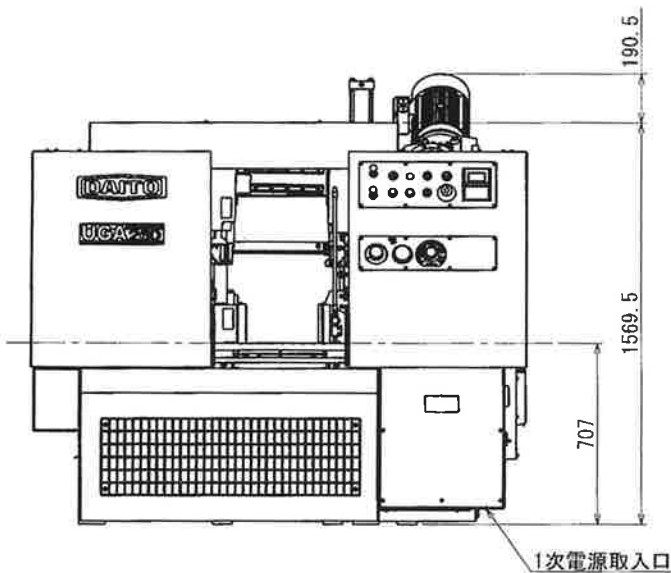
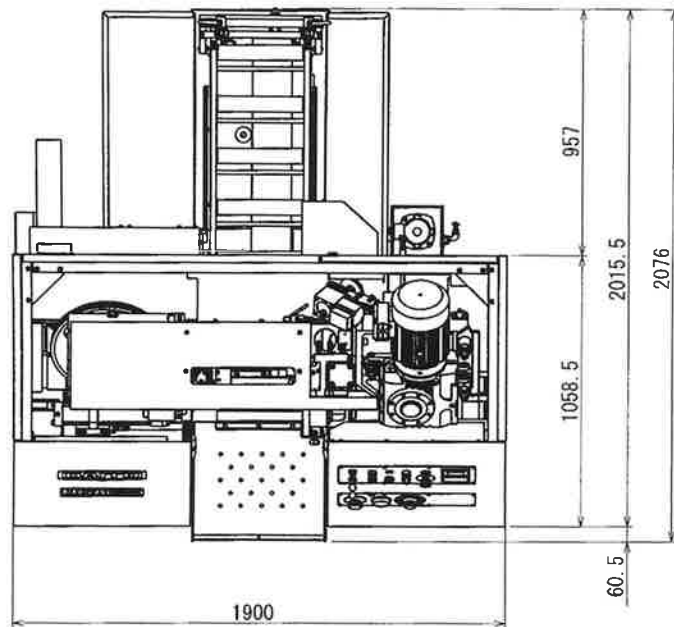
して

加工能力	最大切断寸法		300×260 mm		
			260 mm		
			260 mm		
		東 ね	幅	300 mm	
	高さ		45~150 mm		
	材料最大可搬重量	2500 kg			
	材料送り長さ	500(1回送り)、99999.9≐100m(回数送り) mm			
最小残材長さ	押えバイス無し	80(クランプ代10mm含む) mm			
	押えバイス有り	140(クランプ代10mm含む) mm			
機械仕様	ベッド面高さ	707 mm			
	外形寸法	幅	1900 mm		
		奥行き	2076 mm		
		高さ	1760 mm		
	機械総重量	1800 kg			
	鋸刃寸法	厚さ	1.06 mm		
		幅	34 mm		
		長さ	3660 mm		
	鋸刃速度	10 ~ 120 (可変) m/min			
	メインバイス	バイス高さ	150 mm		
		最大開き幅	310 mm		
		最小閉め幅	0 mm		
	送りバイス	バイス高さ	150 mm		
		最大開き幅	310 mm		
最小閉め幅		0 mm			
送りサドル	ストローク	510 mm			
油圧仕様	ポンプ設定圧力	2.5Mpa(25kgf/cm ²)			
	ポンプ吐出量	12.9(50Hz)、15.5(60Hz) ℓ/min			
	タンク容量	10 ℓ			
クランプ仕様	ポンプ吐出量	35(50Hz)、50(60Hz) ℓ/min			
	タンク容量	170 ℓ			
電気仕様	総電力	4.565 KW			
	モータ出力	鋸 刃	3.7 KW		
		油 圧	0.75 KW		
		切削液	0.1 KW		
		鋸ブラシ	0.04 KW		
		チップコンバア	0.015 KW		
	プログラム	切断プログラム数	12 コース		
		最大連続プログラム数	12x2 コース		
		バックゲージプログラム数	1 個		
		切断長さ	0~99999.9 mm		
切断個数		0~999 個			
標準付属品	工具箱セット 1式、 帯鋸刃 2本、 鋸刃引掛治具 1個、 鋸ブラシ 2個、 切削液 1缶(20ℓ入)				
備考					

4) 切削条件選定表

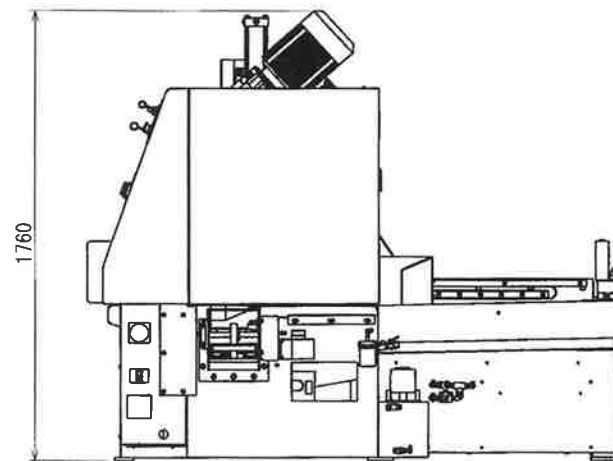
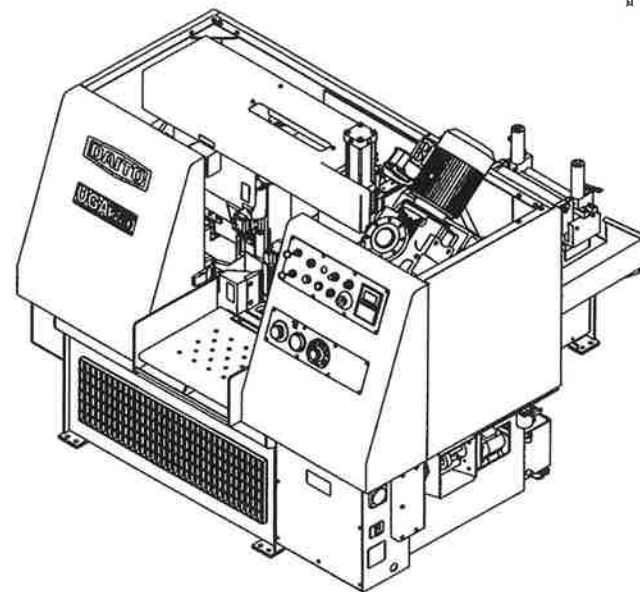
材質	鋸速	絞り目盛り			抵抗弁設定位置
		鋸刃山数			
		3 / 4	2 / 3 or 3 / 4	2 / 3	
		材料幅 (刃渡り)			
		0~100mm	100~200mm	200~330mm	
形鋼	50~60m/min	4. 1~4. 3	3. 9~4. 1	3. 7~3. 9	形鋼
S 4 5 C (炭素鋼)	50~60m/min	4. 1~4. 3	3. 9~4. 1	3. 7~3. 9	クロムモリブデン鋼 炭素鋼
SCM 4 3 5 (クロムモリブデン鋼)	45~50m/min	3. 6~3. 8	3. 4~3. 6	3. 2~3. 4	クロムモリブデン鋼 炭素鋼
S N C M 4 3 9 (ニッケルクロムモリブデン鋼)	40~45m/min	3. 4~3. 6	3. 2~3. 4	3. 0~3. 2	ニッケルクロムモリブデン鋼 ベアリング鋼
S U J 2 (ベアリング鋼)	40~45m/min	3. 1~3. 3	3. 0~3. 2	2. 8~3. 0	ニッケルクロムモリブデン鋼 ベアリング鋼
S K 3 (合金工具鋼)	40~45m/min	3. 2~3. 4	3. 1~3. 3	2. 9~3. 1	合金工具鋼
S U S 3 0 4 (ステンレス鋼)	35~40m/min	3. 0~3. 2	2. 9~3. 1	2. 7~2. 9	ステンレス鋼 チタン
T i - 6 A l - 4 V (6 4 合金) (チタン)	30~40m/min	2. 4~2. 6	2. 4~2. 6	2. 2~2. 4	ステンレス鋼 チタン
S K D 1 1 (冷間ダイス鋼)	30~35m/min	2. 8~3. 0	2. 8~3. 0	2. 5~2. 7	高速度鋼 ダイス鋼 インコネル ハステロイ モネル
S K D 6 1 (熱間ダイス鋼)	25~30m/min	2. 7~2. 9	2. 7~2. 9	2. 4~2. 6	高速度鋼 ダイス鋼 インコネル ハステロイ モネル
S K H 5 1 (高速度鋼)	20~25m/min	2. 8~3. 0	2. 8~3. 0	2. 5~2. 7	高速度鋼 ダイス鋼 インコネル ハステロイ モネル
インコネル 6 0 0 (インコネル)	15~20m/min	2. 2~2. 4	2. 2~2. 4	2. 1~2. 3	高速度鋼 ダイス鋼 インコネル ハステロイ モネル

Ⓐ 黒皮有りや各メーカーの相当品においては切削条件が異なります。(目安として鋸速、切削率を共に10%前後下げてください)



削り加工許容差	0.5mm	0.6mm	0.8mm	1.0mm	1.2mm	1.5mm	2.0mm	表面
中級(旋削)	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.2	粗さ
細級(その他)	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.2	±2.8	2000 (Rz)

表面	▽	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽▽
粗さ	2000	50S	25S	6.3S	1.5S



2007年6月21日 作成者: 大谷	尺 度	品 番	改 番	頁
	1:20	15600-A_01		1/1
	摘 要	品 名		
		商用図		